

PCT/JP 2004/010891

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

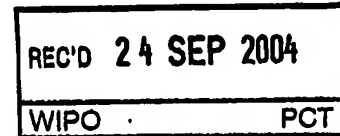
23. 7. 2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日      2 0 0 4 年   4 月 2 7 日  
Date of Application:

出 願 番 号      特 願 2 0 0 4 - 1 3 1 0 1 8  
Application Number:  
[ST. 10/C] :      [ J P 2 0 0 4 - 1 3 1 0 1 8 ]



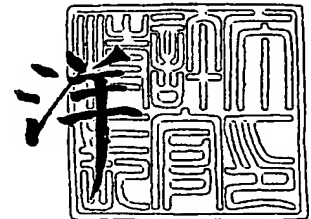
出 願 人      凸版印刷株式会社  
Applicant(s):

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年   9 月   9 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川



BEST AVAILABLE COPY

出証番号   出証特 2 0 0 4 - 3 0 7 6 8 3 5

【書類名】 特許願  
【整理番号】 P20040045  
【提出日】 平成16年 4月27日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 B65D 33/01  
B65D 81/34

【発明者】  
【住所又は居所】 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内  
【氏名】 河合 広文

【発明者】  
【住所又は居所】 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内  
【氏名】 三宅 英信

【特許出願人】  
【識別番号】 000003193  
【氏名又は名称】 凸版印刷株式会社  
【代表者】 足立 直樹  
【電話番号】 03-3835-5533

【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 003595  
【納付金額】 16,000円

【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

互いにシーラント層を有する表裏二枚の本体フィルムをシーラント層を内側にして対向させ、周囲を天部シール、側部シール、底部シールしてなる包装袋であって、

前記表側の本体フィルムは、底部シール近傍で横幅全体にわたって底部シールと平行な二本の横方向の折り曲げ線（山折り線と谷折り線）により Z 字状に折り曲げられて包装袋表側に突出して折り込み部が形成され、

折り込み部には易剥離性を有するイージーピールテープが折り込み部全体に渡ってイージーピール面を内側、強接着面を外側にして熱融着されて挿入され、

二つ折りされた折り込み部の先端部近傍には、三方がシール部で囲まれた蒸気抜き口が形成された包装袋において、

前記側部シールのシール幅が、底部シールの近傍では天部シール近傍よりも狭幅で、天部シール近傍に近づくに従い底部シールの近傍よりも広幅となることを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装袋。

**【請求項 2】**

前記蒸気抜き口は、折り込み部の中央部分に形成されていることを特徴とする、請求項 1 記載の蒸気抜き機能を有する包装袋。

**【請求項 3】**

前記蒸気抜き口が小孔、切り欠き、又はスリットのいずれかであることを特徴とする、請求項 1 又は 2 記載の蒸気抜き機能を有する包装袋。

**【請求項 4】**

前記側部シールの折り込み部から離れた天部シール近傍には、易カット手段が設けられていることを特徴とする、請求項 1、2 又は 3 記載の蒸気抜き機能を有する包装袋。

**【請求項 5】**

請求項 1、2、3 又は 4 記載の蒸気抜き機能を有する包装袋に内容物を充填して開口部を熱融着した包装体を、折り込み部が形成された表側フィルム面を上にして横置きして加熱し、包装体の内圧が上昇したとき、折り込み部分の蒸気抜き口から内圧が逃げだすようにしたことを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装体。

## 【書類名】明細書

【発明の名称】蒸気抜き機能を有する包装袋とそれを用いた包装体

## 【技術分野】

【0001】

本発明は、食品等を収容する包装袋に関し、特に、電子レンジ等の加熱手段を用いて加熱した時、発生する蒸気の力で包装袋の開口を行う蒸気抜き機能を有する包装袋とそれを用いた包装体に関する。

## 【背景技術】

【0002】

従来、調理済のあるいは半調理済の食品等を耐熱性のプラスチックフィルムからなる包装袋に充填して、食する直前に電子レンジにより加熱して調理する包装食品が提案されている。

【0003】

しかし、この包装食品は、電子レンジで加熱すると、加熱時に食品等から発生する蒸気圧などの内圧により、包装袋が破裂して内容物が飛散してしまい、電子レンジの内部を汚染してしまう欠点があった。

【0004】

このため、電子レンジで加熱する前に、あらかじめ、包装袋に、例えば、ハサミ等を用いて小さい孔等を開けて、あるいは、袋の一部を切り取って、包装袋内部の内圧の上昇を抑えて包装袋の破裂を防止していた。

【0005】

しかしながらこの方法では、加熱後発生する水蒸気は直ぐに包装袋の外に放出されてしまうため、水蒸気による蒸し調理効果が低減されるとともに包装袋内部の食品の乾燥が進行して、食品の劣化をきたす場合がある。

【0006】

これらの問題点を解消すべく、例えば、図3に示すような、プラスチックフィルム（101）によりその同一面側を互いに当接させて、所定幅のヒートシールにより合掌状に接合する第一接合部（102）を設けて、その内部に加熱処理用の内容物（105）を密封包装させる包装体であって、前記第一接合部（102）は、包装体的一方の側部に片寄せさせて設け、加熱による包装体の内部圧力が上昇したとき、その逃圧を行なう易開封性シールである加熱処理用包装体が提案されている（例えば、特許文献1参照）。

【0007】

以下に公知文献を示す。

【特許文献1】特開平9-150864号公報（図1）しかし、この方法を採用しても、加熱後の状況を見ると、内容物の飛散が袋部に散見でき完全な方法とは言いがたい。

## 【発明の開示】

## 【発明が解決しようとする課題】

【0008】

本発明は、上記した問題点を解決するためになされたもので、電子レンジで加熱調理しても、加熱により生ずる包装体の内部圧力を逃がすことができ、かつ、袋内が汚染されることがなく、狭雑シールされた包装袋にあっても安定して蒸気抜き口から蒸気が抜けることができる蒸気抜き機能を有する包装袋とそれを用いた包装体を提供することを課題とする。

## 【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明の請求項1の発明は、互いにシーラント層を有する表裏二枚の本体フィルムをシーラント層を内側にして対向させ、周囲を天部シール、側部シール、底部シールしてなる包装袋であって、前記表側の本体フィルムは、底部シール近傍で横幅全体にわたって底部シールと平行な二本の横方向の折り曲げ線（山折り線と谷折り線）によりZ字状に折り曲

げられて包装袋表側に突出して折り込み部が形成され、折り込み部には易剥離性を有するイージーピールテープが折り込み部全体に渡ってイージーピール面を内側、強接着面を外側にして熱融着されて挿入され、二つ折りされた折り込み部の先端部近傍には、三方がシール部で囲まれた蒸気抜き口が形成された包装袋において、前記側部シールのシール幅が、底部シールの近傍では天部シール近傍よりも狭幅で、天部シール近傍に近づくに従い底部シールの近傍よりも広幅となることを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装袋である。

#### 【0010】

このように請求項1記載の発明によれば、側部シールのシール幅は、底部シールの近傍では天部シール近傍よりも狭幅で、天部シール近傍に近づくに従い底部シールの近傍よりも広幅となるように設けられているので、包装袋が膨らんだ時に中心が蒸気抜き口側にズレることで天部シール側への圧力が緩和され、天部シールが狭雑シール状態になっていたとしても、天部シールが後退して剥がれる可能性は少ない。

#### 【0011】

また、請求項2の発明は、請求項1の発明において、前記蒸気抜き口は、折り込み部の中央部分に形成されていることを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装袋である。

#### 【0012】

このように請求項2記載の発明によれば、蒸気抜き口は、折り込み部の中央部分に形成されているので、内容物を充填して開口部（天部）を密封シールした包装袋を、折り込み部を上を横置きして電子レンジ等の加熱手段で加熱すると、蒸気等で膨らんだ内圧は、折り込み部に穿設された蒸気抜き口からイージーピールテープを剥離させながら放出される際、中央部分から安定して蒸気が放出され、安全性に配慮された包装袋となる。

#### 【0013】

また、請求項3の発明は、請求項1又は2の発明において、前記蒸気抜き口が、小孔、切り欠き、又はスリットのいずれかであることを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装袋である。

#### 【0014】

このように請求項3記載の発明によれば、蒸気抜き口が、小孔、切り欠き、又はスリットのいずれかであるので、収納する内容物等により適宜最適の蒸気抜き口を選定できる。

#### 【0015】

また、請求項4の発明は、請求項1、2又は3の発明において、前記折り込み部から離れた天部シール近傍には、易カット手段が設けられていることを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装袋である。

#### 【0016】

このように請求項4記載の発明によれば、折り込み部から離れた天部シール近傍には、易カット手段が設けられているので、はさみ等の治具を使用せずとも容易に包装袋を開封することができる。

#### 【0017】

また、請求項5の発明は、請求項1、2、3又は4記載の蒸気抜き機能を有する包装袋に内容物を充填して開口部を熱融着した包装体を、折り込み部が形成された表側フィルム面を上にして横置きして加熱し、包装体の内圧が上昇したとき、折り込み部分の蒸気抜き口から内圧が逃げだすようにしたことを特徴とする、蒸気抜き機能を有する包装体である。

#### 【発明の効果】

#### 【0018】

上記のように、本発明の蒸気抜き機能を有する包装袋とそれを用いた包装体を使用することにより、つぎに述べるような効果がある。

#### 【0019】

すなわち、イージーピールテープを用いるのでシール部分が後退し易く、蒸気抜け口から蒸気が安定して抜ける。狭雑シール部分から最初に剥離することがなくなり、内容物が

漏れることがなくなる。包装袋を横置きすることにより蒸気抜き口が高い位置となり、安全で、なおかつ、冷めても内容物が蒸気抜き口から漏れ出すことがない。内容物取り出しのための開封は、ノッチ、ミシン目線等の引き裂き誘導線などを設けたり、基材に直線カット性の延伸ナイロンフィルムを使用する等の方法により安定して開封できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0020】

本発明の蒸気抜き機能を有する包装袋とそれを用いた包装体を一実施形態に基づいて以下に詳細に説明する。

本発明の蒸気抜き機能を有する包装袋は、例えば、図1、図2に示すように、互いにシーラント層を有する表裏二枚の本体フィルム(1、2)をシーラント層(22)を内側にし、対向させ、周囲を天部シール(11)、側部シール(12)、底部シール(13)してなる包装袋(10)である。

【0021】

そして、表側の本体フィルム(1)は、底部シール近傍で横幅全体にわたって、底部シールと平行な二本の横方向の折り曲げ線(山折り線(a)と谷折り線(b))によりZ字状に折り曲げられて包装袋表面から突出した折り込み部(3)が形成されている。

【0022】

折り込み部(3)の内側には易剥離性を有するイージーピールテープ(4)が折り込み部(3)と平行に横幅全体にイージーピール面を内側、強接着面を外側にして熱融着して挿入されている。

【0023】

二つ折りされた折り込み部(3)の先端部(山折り線(a))近傍には、三方がシール部(14)で囲まれた蒸気抜き口(15)が形成されている。

【0024】

そして、側部シール(12)のシール幅が、底部シール(13)の近傍(A)では天部シール近傍(B)よりも狭幅で、天部シール(11)近傍(B)に近づくに従い底部シールの近傍(A)よりも広幅となる(A<B)ことを本発明の特徴としている。

【0025】

側部シール(12)のシール幅を、底部シール(13)の近傍(A)では天部シール近傍(B)よりも狭幅に、天部シール(11)近傍(B)に近づくに従い底部シールの近傍(A)よりも広幅にすることにより、内容物を開口部から充填し天部シール(11)した包装袋を折り込み部を上にして横置きして電子レンジ等の加熱手段で加熱すると、蒸気等で包装袋が膨らむ。その時、中心が蒸気抜き口側にズレることで天部シール側への圧力が緩和され、天部シールが狭雑シール状態になっていたとしても、天部シールが後退して剥がれる可能性は少ない。

【0026】

なお、蒸気抜き口(15)は、折り込み部の中央部分に形成させることが好ましい。中央部分に形成させることにより、内容物を充填して開口部(天部)を密封シールした包装袋を、折り込み部を上にして横置きして電子レンジ等の加熱手段で加熱すると、蒸気等で膨らんだ内圧は、折り込み部に穿設された蒸気抜き口からイージーピールテープを剥離させながら放出される際、中央部分に蒸気が放出され、安全性に配慮された包装袋となる。

【0027】

そして、シール部(14)に囲まれた未シール部分には、部分的に切り欠かれて蒸気抜き口(15)が形成されている。

蒸気抜き口(15)は、小孔として設けても良いし、端縁に切り欠き、スリットとして設けても良い。

【0028】

また、折り込み部(3)から離れた天シール(11)近傍には、切り欠き、ミシン目線等による易カット手段(16)が設けられている。

易カット手段(16)を設けることにより、はさみなどの切断器具を使用せずに包装袋を

容易に引き裂き開封することができる。

【0029】

表側の本体フィルム(1)や裏側の本体フィルム(2)を構成するプラスチックフィルムは、少なくとも基材(21)とシーラント層(22)を積層した複合フィルムから構成される(図2(a)参照)。

【0030】

基材(21)は、包装袋の基材となる層で、シート状またはフィルム状のものであって、ポリオレフィン(ポリエチレン、ポリプロピレン等)、ポリエステル(ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンナフレート等)、ポリアミド(ナイロン-6、ナイロン-66、ポリイミド等)など、あるいはこれらの高分子の共など、通常包装材料として用いられる比較的耐熱性を有するプラスチックフィルムないしはシートが使用できる。

【0031】

この基材(21)には、例えば、帯電防止剤、紫外線吸収剤、可塑剤、滑剤、着色剤などの公知の添加剤を加えることができ、必要に応じて適宜添加される。

【0032】

さらに基材(21)の表面をコロナ放電処理、アンカーコート処理等の表面改質を行い、後記するシーラント層(22)等との接着性を向上させることもできる。

【0033】

また、必要に応じて、基材の表面または裏面に印刷層(図示せず)を形成させることができる。

【0034】

ガスバリア性をアルミニウム箔なみに向上させるため、基材のプラスチックフィルムに、酸化アルミニウムや酸化ケイ素などの無機化合物の薄膜を物理蒸着あるいは化学蒸着などの蒸着法により20~100nm程度の厚さに設けた無機化合物蒸着プラスチックフィルムを用いることもできる。

この場合のプラスチックフィルムとしては、延伸されたポリエチレンテレフタレートフィルムが好ましく使用できる。

【0035】

シーラント層(22)は、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン共重合体、飽和ポリエステルなど熱融着性のある樹脂であれば使用できるが、電子レンジ適性等を考慮すると、厚さが50~80μm程度のポリプロピレン樹脂がより好ましく使用できる。

【0036】

落下強度、突き刺し強度やガスバリア性を向上させる必要がある場合、図2(b)に示すように、基材(21)とシーラント層(22)の間に中間層(23)を介在させることができる。

中間層(23)としては、例えば、ナイロンフィルム、ポリエステルフィルム等が好ましく使用できる。また、この中間層には、酸化ケイ素、酸化アルミニウム等の無機化合物の蒸着層を含んでも良い。

【0037】

基材(21)とシーラント層(22)、あるいは、基材(21)と中間層(23)、中間層(23)とシーラント層(22)の貼り合わせは、例えば、二液反応型のポリウレタン樹脂系接着剤を使用したドライラミネート法等の公知のラミネート方法を用いて容易に行うことができる。

【0038】

イージーピールテープ(4)は、易剥離性、電子レンジ適性に優れたイージーピールフィルム単体が好ましく、より具体的には、東レ合成フィルム株式会社製や東セロ株式会社製の厚さが30~50μm程度の未延伸ポリプロピレン樹脂系のイージーピールフィルムが好ましく使用できる。

【0039】

本発明に使用する包装袋の形状は、図示した折り込み包装袋のほかに平らな包装袋、自立袋などが好ましい。

#### 【実施例】

##### 【0040】

以下に、本発明の具体的な実施例について詳細に説明する。

##### ＜実施例1＞

表側の本体フィルム（1）及び裏側の本体フィルム（2）となるプラスチックフィルムとして、酸化アルミニウム蒸着ポリエチレンテレフタレートフィルム（厚さ $12\mu\text{m}$ ）（21）／二軸延伸ナイロンフィルム（厚さ $15\mu\text{m}$ ）（23）／未延伸ポリプロピレンフィルム（厚さ $80\mu\text{m}$ ）（22）の層構成からなる複合フィルムを準備した。

##### 【0041】

別に、イージーピールテープ（4）として、折り込み部と略同幅のテープ状にカットしたレトルト用イージーピールフィルム、CMPS 013C（東セロ株式会社製）（厚さ $50\mu\text{m}$ ）を準備した。

##### 【0042】

つぎに、先に準備した表側の本体フィルムをシーラント層（22）を内側にして横方向全体にわたって底シールと平行な二本の横方向の折り曲げ線～山折り線（a）と谷折り線（b）によりZ字状に折り曲げ、間にイージーピールテープ（4）をイージーピール面を内側、強接着面を外側にして挟んでイージーピールテープをシーラント層の間に熱融着させる。

##### 【0043】

折り込み部（3）の幅は、イージーピールテープ（4）と同幅かイージーピールテープ（4）の幅より広くすることが望ましい。

##### 【0044】

二つ折りされた折り込み部（3）の先端部近傍には、山折り線（a）から内方に向けて三方がシール部（14）で囲まれた蒸気抜き口（15）が形成されている。

##### 【0045】

そして蒸気抜き口（15）は、スリット状に穿設されて形成されている。  
蒸気抜き口（15）は、包装袋に内容物を充填後、密封シールして包装体とし、電子レンジ等の加熱装置で加熱した際、発生した蒸気をイージーピールテープ（4）と本体フィルムの間から噴出して抜き出すためのものである。

##### 【0046】

このような表側の本体フィルム（1）と裏側の本体フィルム（2）とをシーラント層（22）同士を対向させて周縁に天シール（11）、側シール（12）を施し、縦； $180\text{mm}$ 、横； $140\text{mm}$ の長方形の実施例1の蒸気抜き機能を有する包装袋（10）が作製できる（図1（a）、（b）参照）。

##### 【0047】

このとき側シール（12）のシール幅は、底部シール（13）の近傍（A）では天部シール近傍（B）よりも狭幅に、また、天部シール（11）近傍（B）に近づくに従い底部シールの近傍（A）よりも広幅になるように形成する。

##### 【0048】

なお、側シールの両端縁で底シールの近傍に、底シールから開封する際、その開封を助ける、例えば、切り欠きや引き裂き誘導線のような易カット手段（16）を設けておく。易カット手段を設けることによりはさみ等の道具を使用せずに容易に包装袋を開封することができる。

##### 【0049】

この包装袋に適量の水（30）を充填し、開口部（11）を密封シールして包装体（20）とし、この包装体（20）をイージーピールテープ（4）が熱融着された折り込み部（3）を上にして横置きして電子レンジで加熱した。

##### 【0050】

加温とともに内圧が上昇し、包装袋は膨張してきたが、イージーピールテープ（４）のシール部分が後退して蒸気抜き口（１５）が開口して、内部の蒸気（ｖ）は外に抜けて放出され、包装袋が破袋することはなかった。また、内容物（３０）が漏れだすこともなかった。

【図面の簡単な説明】

【００５１】

【図１】本発明の蒸気抜き機能を有する包装袋の一実施例を示す、（ａ）は斜視説明図であり、（ｂ）は（ａ）のＡ－Ａ'線断面説明図である（なお熱融着箇所には斜線又は網点を施した）。

【図２】（ａ）～（ｂ）は、本発明の蒸気抜き機能を有する包装袋に使用するプラスチックフィルムの層構成の一例を示す、断面説明図である。

【図３】（ａ）～（ｃ）は、従来の加熱処理用包装袋の一例を示す、説明図である。

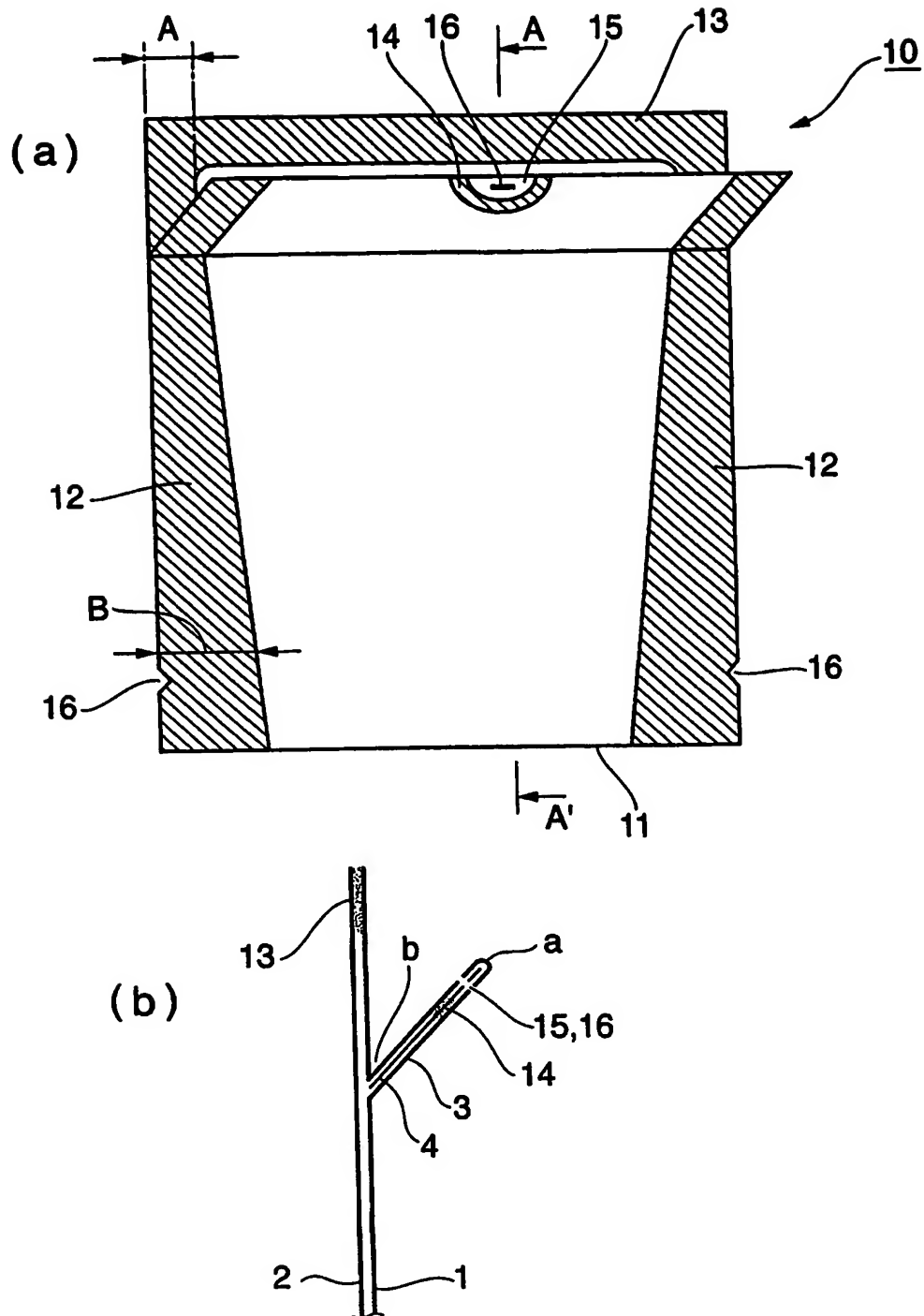
【符号の説明】

【００５２】

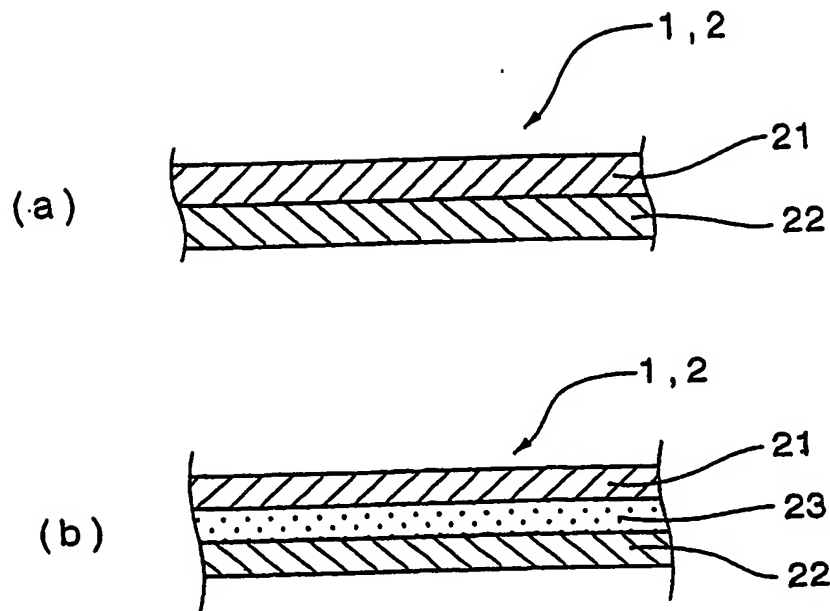
- １・・・本体フィルム（表側）
- ２・・・本体フィルム（裏側）
- ３・・・折り込み部
- ４・・・イージーピールテープ
- １０・・・包装袋
- １１・・・天部シール、開口部
- １２・・・側部シール
- １３・・・底部シール
- １４・・・シール部
- １５・・・蒸気抜き口
- １６・・・易カット手段
- ２０・・・包装体
- ２１・・・基材
- ２２・・・シーラント層
- ２３・・・中間層
- ３０・・・内容物
- １０１・・・プラスチックフィルム
- １０２・・・第一接合部
- １０５・・・内容物
  - ａ・・・横方向の折り曲げ線、山折り線
  - ｂ・・・横方向の折り曲げ線、谷折り線
  - Ａ・・・底部シール近傍での側部シールのシール幅
  - Ｂ・・・天部シール近傍での側部シールのシール幅

【書類名】 図面

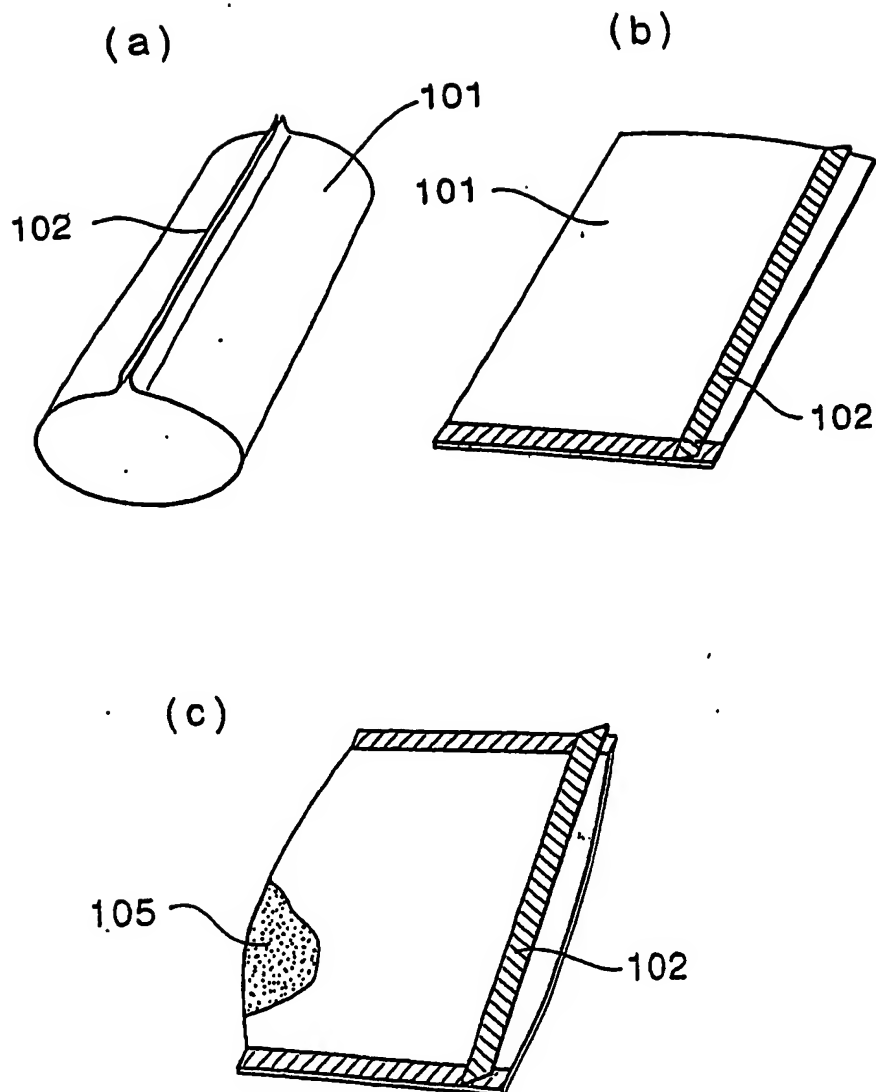
【図 1】



【図 2】



【図 3】



**【書類名】要約書****【要約】**

**【課題】**電子レンジ加熱しても包装体内の圧力を逃がすことができ、袋内が汚染されることなく、狭雑シールされた包装袋にあっても安定して蒸気抜き口から蒸気が抜けることのできる蒸気抜き機能を有する包装袋を提供すること。

**【解決手段】**表側の本体フィルム1は底部シール13近傍で横幅全体にわたって底部シールと平行な二本の折り曲げ線a,bによりZ字状に折り曲げられ表側に突出して折り込み部3が形成され、折り込み部にはイーザーピールテープ4が折り込み部全体に熱融着され、折り込み部の先端部近傍には蒸気抜き口15が形成された包装袋10において、側部シール12のシール幅が底部シール近傍Aでは天部シール11近傍Bより狭幅で、天部シール近傍Bに近づくにつれ底部シール近傍Aよりも広幅になる。

**【選択図】図1**

特願 2004-131018

出願人履歴情報

識別番号

[000003193]

1. 変更年月日

1990年 8月24日

[変更理由]

新規登録

住所

東京都台東区台東1丁目5番1号

氏名

凸版印刷株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☐ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**